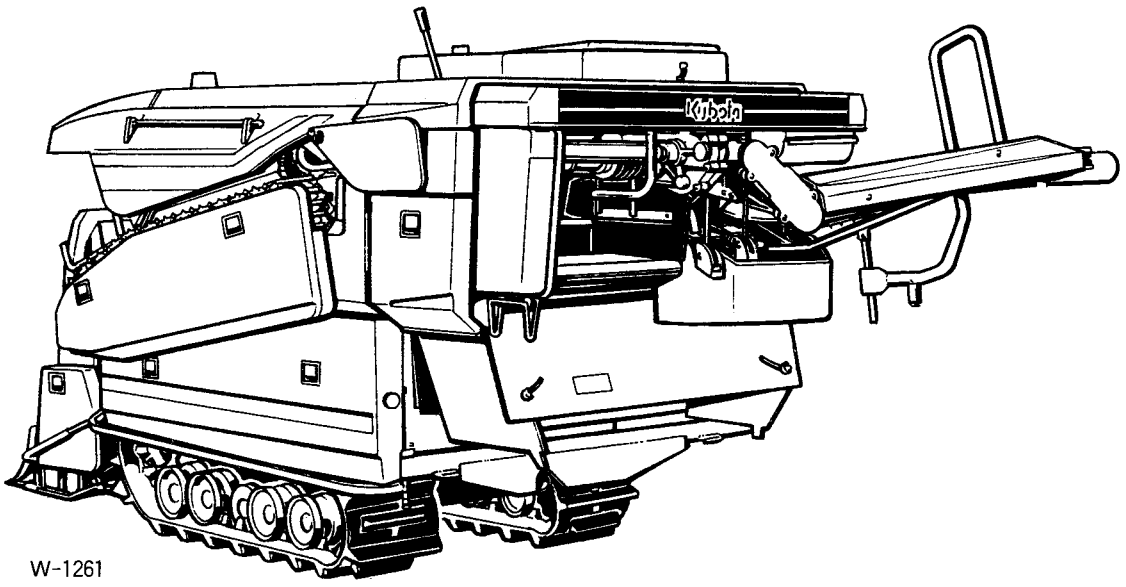
クボタコンバイン結束機

取扱説明書

KR1-18SR
KR1-18R



W-1261

安全宣言
安全はクボタの願い

ご使用前に必ずお読みください
いつまでも大切に保管してください

はじめに

このたびはクボタ製品をお買いあげいただきましてありがとうございました。
この取扱説明書は，コンバイン結束機について，特に異なる部分の取扱方法，簡単な点検および手入れについて説明してありますのでその他の説明については，別冊の取扱説明書をご覧ください。(別冊と異なる部分は，必ずこの取扱説明書を優先してご活用ください。)
この取扱説明書は製品の正しい取扱い方法，簡単な点検および手入れについて説明しています。ご使用前によくお読みいただいて十分理解され，お買上げの製品が秀れた性能を発揮し，かつ安全で快適な作業をするためこの冊子をご活用ください。また，お読みになった後必ず大切に保存し，分からないことがあったときには取出してお読みください。なお，製品の仕様変更などにより，お買上げの製品とこの説明書の内容が一致しない場合がありますので，あらかじめご了承ください。

⚠ 安全第一

本書に記載した注意事項や機械に貼られた⚠の表示があるラベルは，人身事故の危険が考えられる重要な項目です。よく読んで必ず守ってください。
なお，⚠表示ラベルが汚損したり，はがれた場合はお買上げの販売店に注文し，必ず所定の位置に貼ってください。

■注意表示について

本取扱説明書では，特に重要と考えられる取扱い上の注意事項について，次のように表示しています。

⚠ **警 告**： 注意事項を守らないと，死亡または重傷を負う危険性があるものを示します。

⚠ **注 意**： 注意事項を守らないと，けがを負うおそれのあるものを示します。

重 要： 注意事項を守らないと，機械の損傷や故障のおそれのあるものを示します。

補 足： その他，使用上役立つ補足説明を示します。

目　次

⚠安全に作業するために ……⚠-1

1．安全運転のために次のことがらを必ず守ってください……⚠-1
2．⚠表示ラベルと貼付位置……⚠-4
3．⚠表示ラベルの手入れ……⚠-4

各部の名称……1

作業前の準備……2

スライド装置(手動・自動)の取扱い……2
各部の給油と注油……3
結束ひもの通し方……4

作業の要領と各部の調節方法……7

作業の要領……7
各部の調節方法……9

結束機の上手な使い方……12

穂先結束立体作業に適した条件・適さない条件…20

手こぎ脱こくをする場合……21

結束機の保守……21

使用者が行ってはいけない修理……21
使用済の資材の処分について……21

結束ミスと対策……22

結束ミスが出たときの点検……22
結束ミスの原因・対策表……23

付表……25

主要諸元……25

57982-8211-6(折4頁有)

⚠ 安全に作業するために

必ず読んでください。

本機をご使用になる前に，必ずこの『取扱説明書』をよく読み理解した上で，安全な作業をしてください。

安全に作業していただくため，ぜひ守っていただきたい注意事項は下記の通りですが，これ以外にも，本文の中で⚠警告・⚠注意・重要・補足としてそのつど取上げています。

1．安全運転のために次のことがらを必ず守ってください。

安全指示順守

■本書および機械の警告・注意ラベルをよく読み理解してください。

- ●警告・注意ラベルはいつもきれいにしておいてください。
- ●破損・紛失したときは，注文して再度貼付けてください。
- ●正しい運転・作業法を覚えてください。
- ●製品を勝手に改造しないでください。安全性を損ったり，機能や寿命の低下の原因になります。
- ●本書記載事項以外についても安全には細心の注意をはらってください。

M-6215

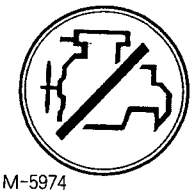
作業前点検(日常点検の実施)

■運転の前には作業前の準備の項目の点検をしてください。
異状があれば直してから運転してください。

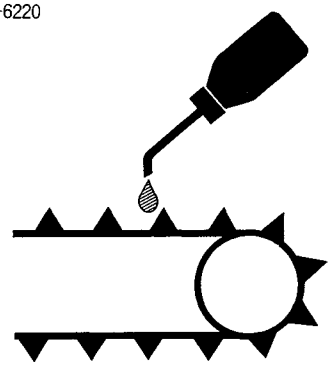
■点検・調整・整備・掃除・給油・グリースアップ・ひも通し・シャーピンの交換やカッタ結束機オープンをするときはエンジンを必ず止めてください。

- ●脱こくクラッチ，刈取りクラッチは「切」り駐車ブレーキをかけてください。
- ●ベルトカバー内・配線部周辺にわら屑がたまっていると火災の原因となります。きれいに取除いてください。
- ●オイル・グリスは指定のものを使ってください。
- ●点検調整などが終わったら外したカバー類は必ず取付けて作業を行ってください。

M-6220



M-5974



M-6221

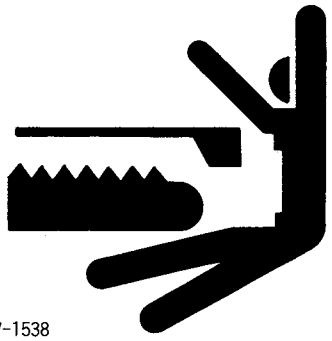
⚠ 安全に作業するために

機械を動かす場合は安全に注意

■機械を動かす場合は周囲の安全に気をつけてください。

- エンジンを始動するときは変速レバーを“中立”にし各クラッチを“切”りホーンを鳴らすなどの合図をしてください。
- 機械の発進や各クラッチを入れるときホーンを鳴らすなどの合図をして,人を機械に近付けないでください。
- 後進，旋回するときは必ず周囲の安全を確かめてください。
- 旋回時にはチェーン部・ベルト部が大きく振られ身体に接触する危険がありますので近付かないでください。

M-6236

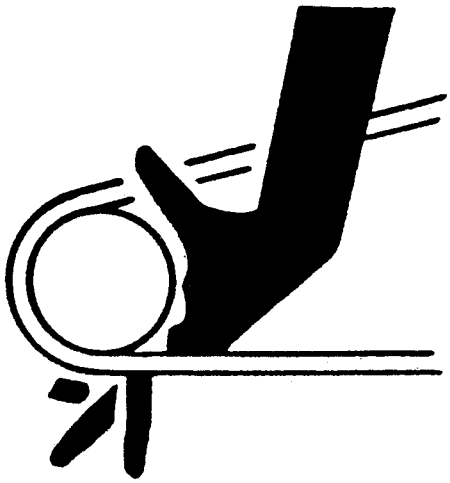


W-1538

安全な点検・整備

■エンジンをかけたままでの点検・調整・整備・掃除・給油・グリースアップ・ひも通し・シャーピンの交換は危険です。エンジンを必ず止めて駐車ブレーキをかけてください。

- カッタ結束機をオープンにしたまま脱こくを回転させると非常に危険です。カッタ結束機をオープンしたままエンジンを始動してはいけません。またエンジン回転中はカッタ結束機をオープンしてはいけません。
- 点検・整備・掃除などが終ったら外したカバー類は必ず取付けて作業を行ってください。



J-2717

安全な結束作業

■エンジン回転中の結束機は危険です。特に放出アームは不意に動き，接触してけがをすることがあるので近づかないでください。

■補助者や，周囲の人に注意してください。また近づくときは運転者に知らせることを教え込んでください。

■異常に気づいたらすぐエンジンを止めてください。

●危険な作動部があちこちにあります。作動中にわらの巻付きや詰りを取除くことはしないでください。エンジンを必ず止めて処置してください。

●結束機にわらが詰ったときは，すぐ各クラッチを切りエンジンを止めて処置してください。

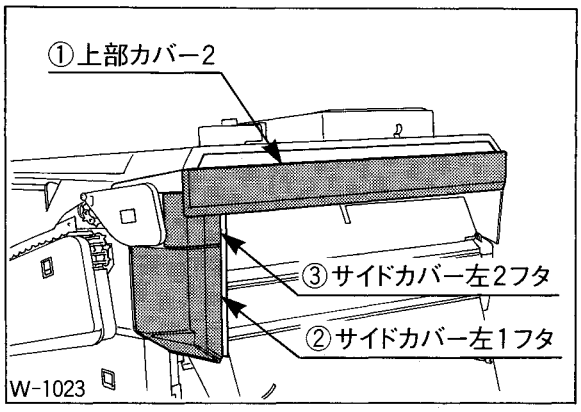
●チェーンカバーの内部，放出アームカバーの内側には危険な回転物，作動物があります。カバーを外したままで作動させないでください。

W-1537

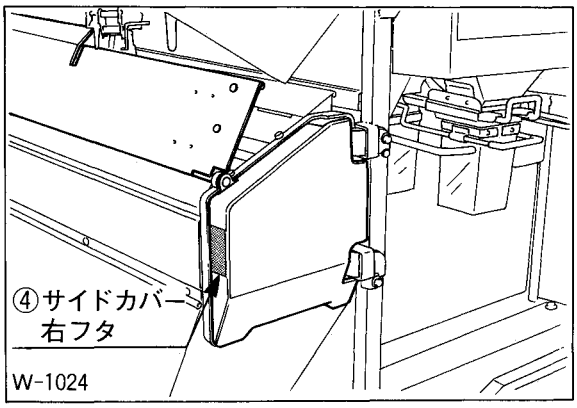
結束機を外しての作業

●結束機を外して作業をする場合は，次の部品を必ず取付けてから作業を行ってください。

No.	品　番	品　名	個数
1	57783-6161-0	ジョウブカバー２	1
2	57783-6142-3	サイドカバーヒダリ１フタ	1
3	57783-6144-3	サイドカバーヒダリ２フタ	1
4	57783-6152-0	サイドカバーミギフタ	1
5	57783-6162-0	ジョウブカバー２イタバネ	3



W-1023

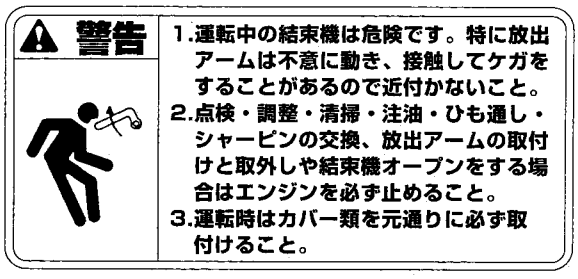


W-1024

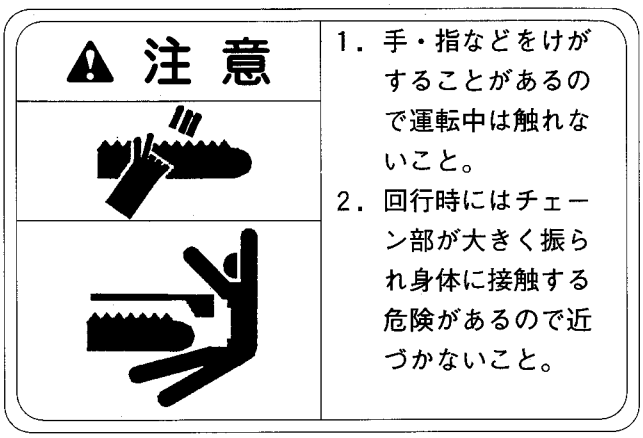
⚠ 安全に作業するために

2．⚠表示ラベルと貼付位置

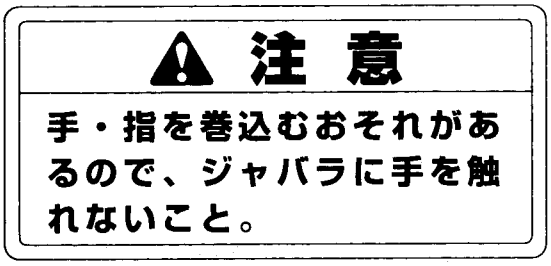
①品番57961-41282



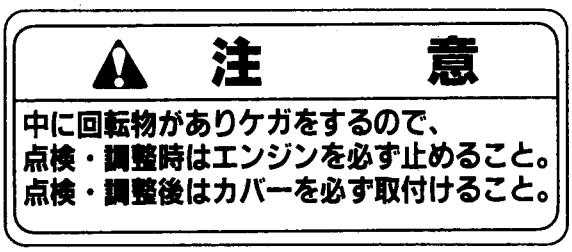
②品番57981-61121

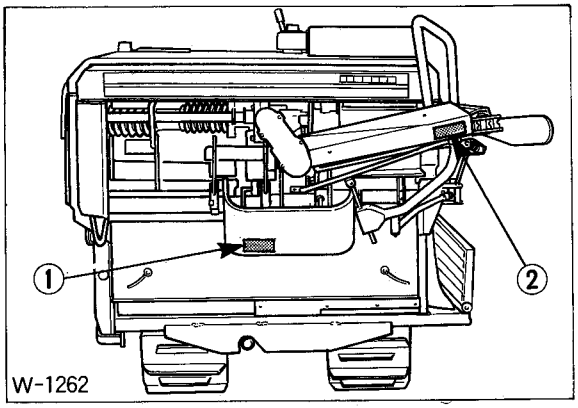


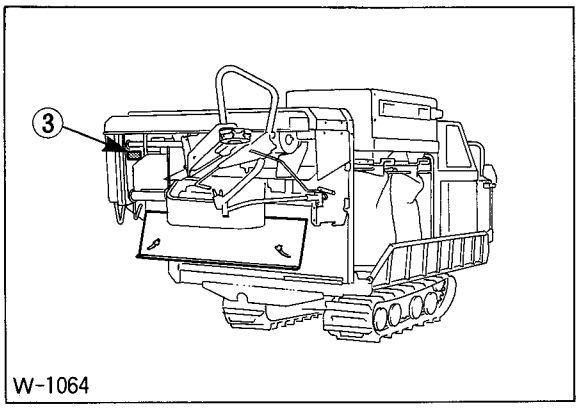
③品番57974-75122

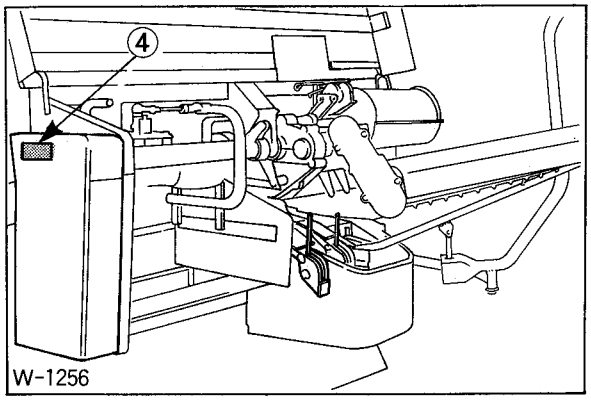


④品番53981-64321





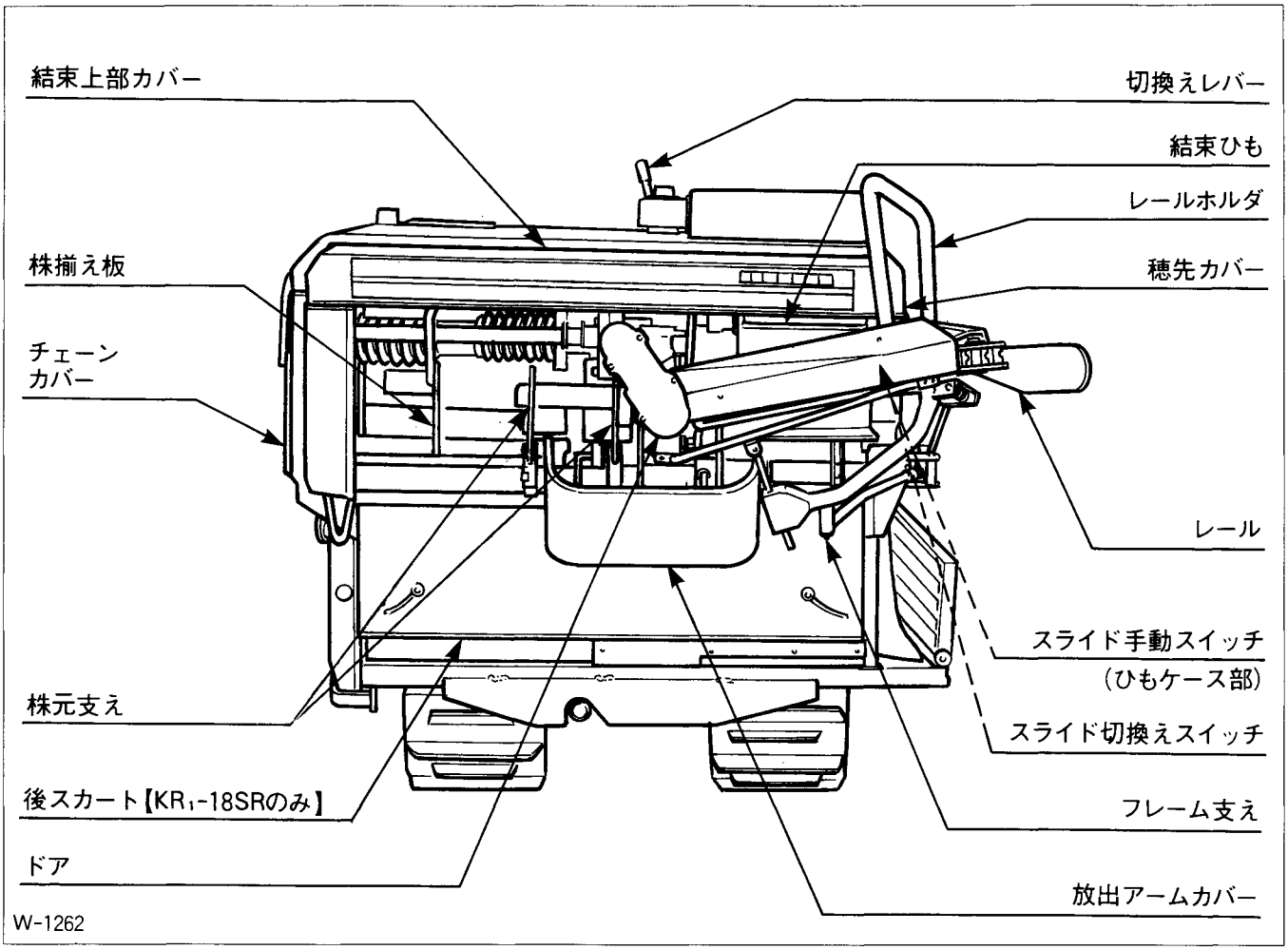




3．⚠表示ラベルの手入れ

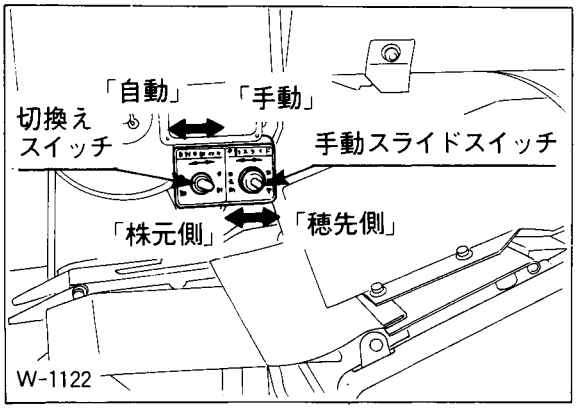
(1)ラベルは，いつもきれいにして傷つけないようにしてください。
もし，ラベルが汚れている場合は，石鹸水で洗い，やわらかい布で拭いてください。
(2)破損や紛失したラベルは，製品購入先に注文し，新しいラベルに貼替えてください。
(3)ラベルが貼付けされている部品を新部品と交換するときは，ラベルも同時に交換してください。
(4)新しいラベルを貼る場合は，貼付け面の汚れを完全に拭取り，乾いた後，元の位置に貼ってください。

各部の名称


結束上部カバー
切換えレバー
結束ひも
レールホルダ
株揃え板
穂先カバー
チェーン
カバー
レール
スライド手動スイッチ
(ひもケース部)
株元支え
スライド切換えスイッチ
後スカート【KR1-18SRのみ】
フレーム支え
ドア
放出アームカバー
W-1262

作業前の準備

スライド装置(手動・自動)の取扱い



■操作のしかた

◆切換えスイッチ

「自動」……作物の株元を感知して，株揃え板が自動で動きます。

「手動」……作物の株元に合せて，株揃え板を手動スライドスイッチで動かします。

◆手動スライドスイッチ

「株元側」……スイッチを株元側に倒すと，機体後方から見て左側に株揃え板が移動します。

「穂先側」……スイッチを穂先側に倒すと，機体後方から見て右側に株揃え板が移動します。

■手動スライドの使い方

重　要

＊機体を洗う場合は，電装品に水がかからないようにしてください。

(1)自動で使用中，次のような現象がありましたら，手動に切換えて使用してください。

- ストンパとのバトンタッチ部でのスッポ抜けがある場合。
- 束の分離が悪い場合。
- 搬送途中で束がずれ落ちる場合。

手動スライドスイッチで，株揃え板を結束ワラの株元に軽く接触するように「穂先側」に移動させてください。

(2)手動スライドで使用中，次のような現象がありましたら，株揃え板を調節してください。

- 結束機入口で詰まる場合。
- 結束位置が株元すぎる場合。

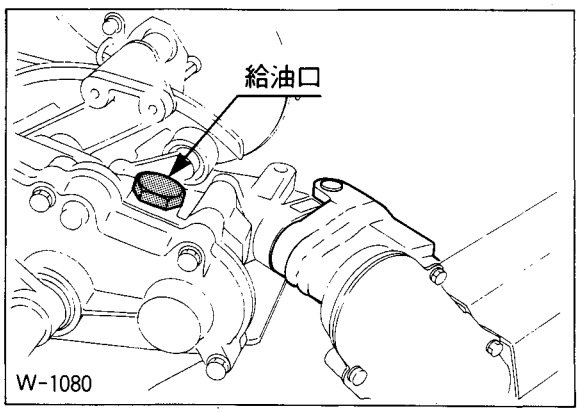
手動スライドスイッチで，株揃え板を結束ワラの株元に軽く接触するように「株元側」に移動させてください。

(3)枕こぎの場合は「手動スイッチ」で，株揃え板を最株元側にして，作業を行なってください。

各部の給油と注油

■結束ケースの給油

この結束機には，クボタ純正オイル（ミッション用M90）が0.7ℓ給油されています。



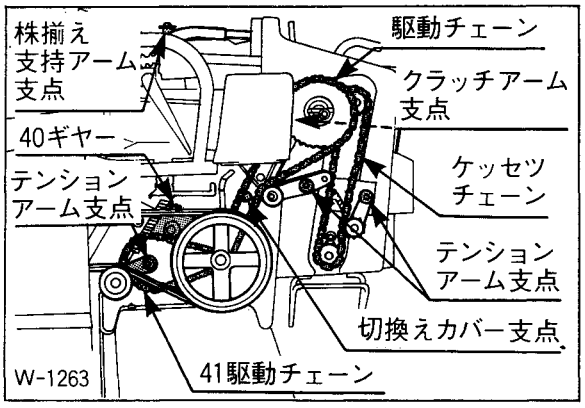
■各部の注油

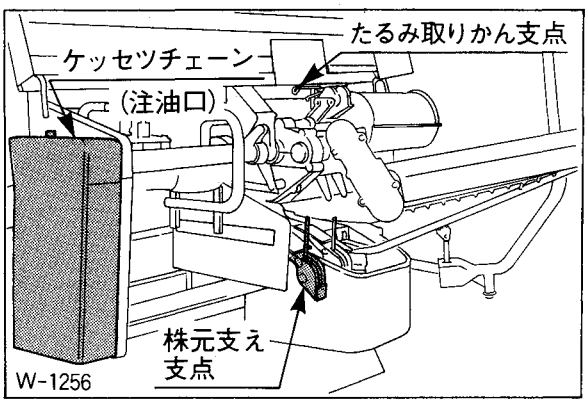
注　意

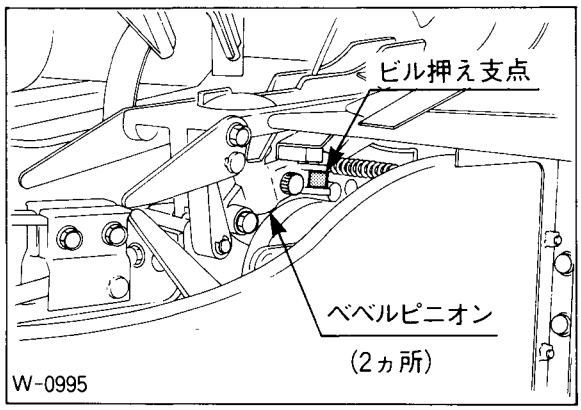
＊必ずエンジンを止めて行ってください。

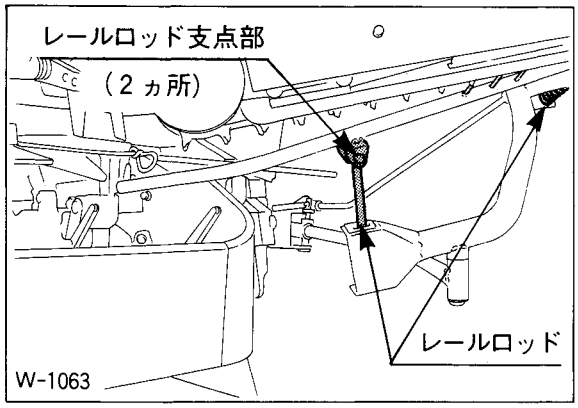
重　要

＊注油は毎日作業前に行ってください。注油する部分のチリ，ゴミ，ワラなどを取除きオイル差しで数滴流し込んでください。
その場合ベルト，結束ひも，ホルダ・ビルには絶対にオイルが付着しないようにしてください。



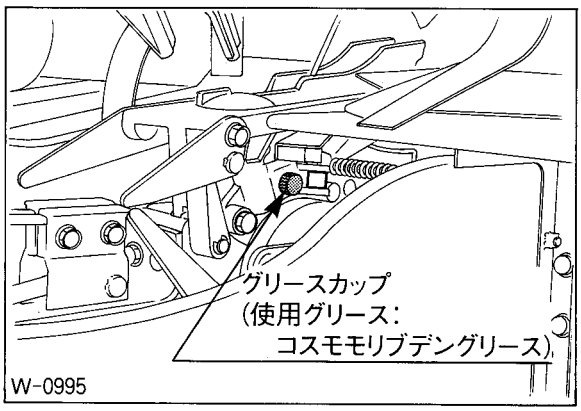


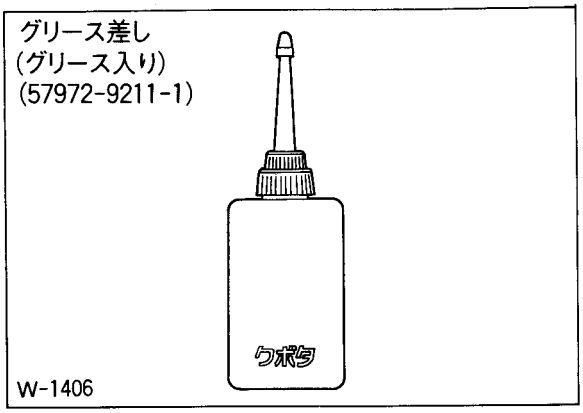




■グリース注入

グリースカップにコスモモリブテングリースNo.0が充填されています。
グリース注入は1シーズンごとにグリースカップを取外し，カップにグリースを充填してください。
グリースを充填するときは，別売のグリース差しをご利用ください。



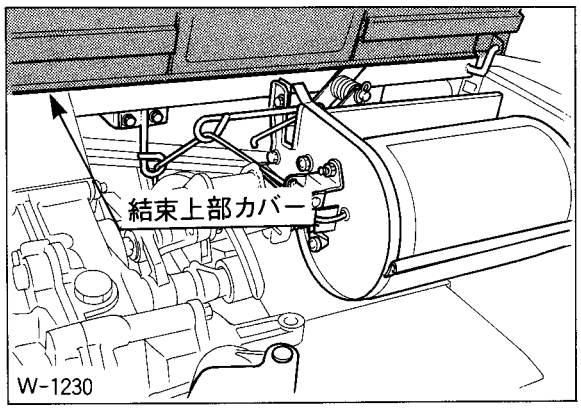


結束ひもの通し方

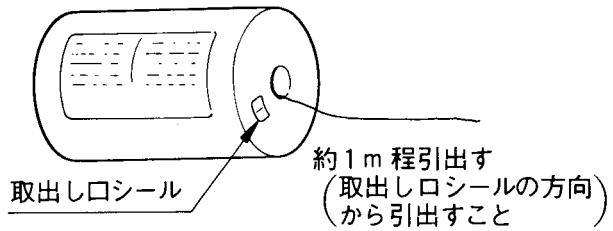
注 意

＊結束ひもを通すときは，必ずエンジンを止めて行ってください。

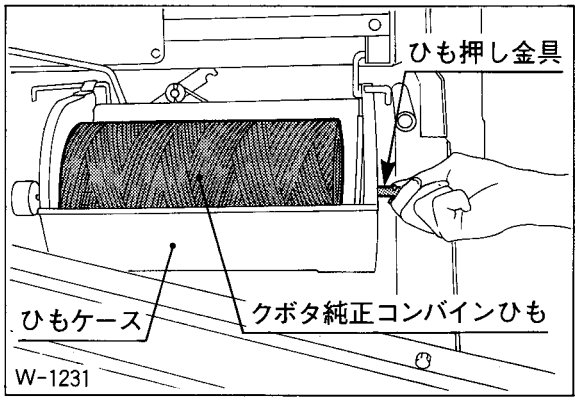
❶結束上部カバーを開放してください。



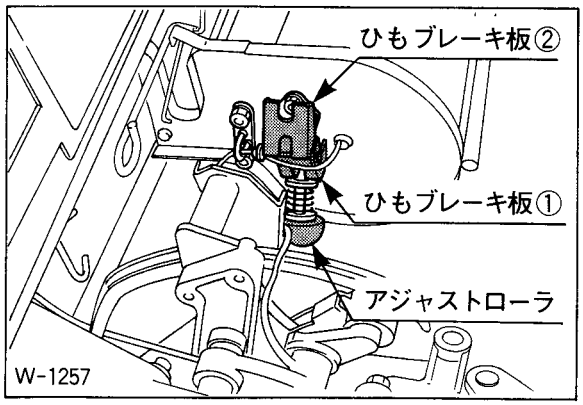
❷ひもを1m程度引出します。



❸引出したひもの先端をひもケースの内側から穴に通し，ひも押し金具を引張ってひもをケースの中に入れてください。



❹アジャストローラを下にさげ，ひもブレーキ板①・②の間にひもを通してください。



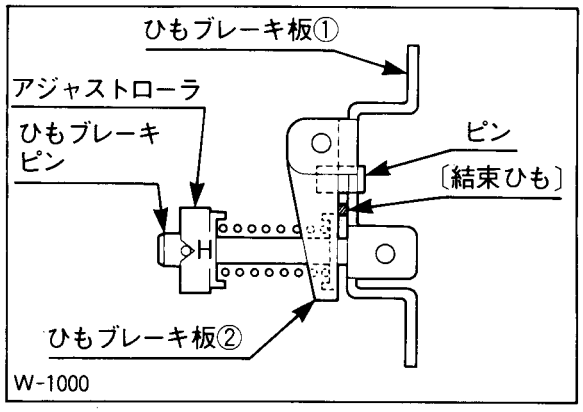
補　足

＊ひもはひもブレーキ板①と②の間に通してください。(下図のように)

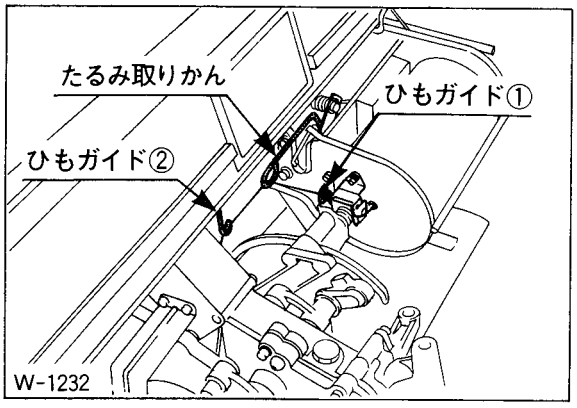
＊ひもブレーキ圧は，H(標準)側にセットしてお使いください。

L(低)側セットでは，束の締まりがゆるく，抜落ちることがあります。

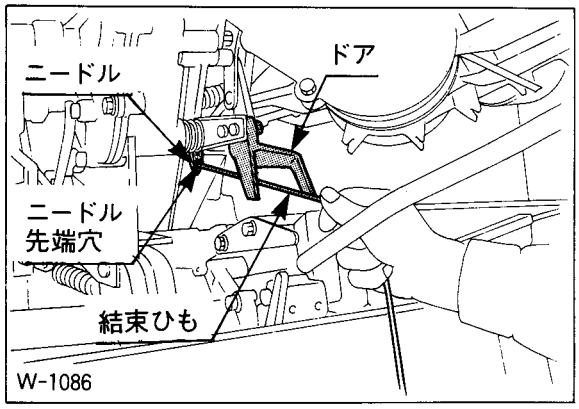
L(低)側セットはジュートひもを使って，ひも切れを起こす場合にお使いください。



❺ひもガイド①，たるみ取りかん，ひもガイド②に通してください。



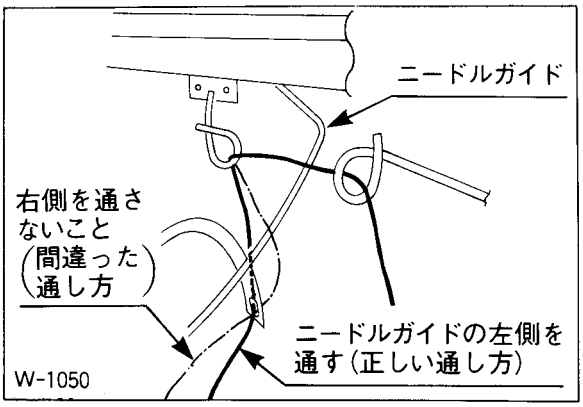
❻ニードルの先端の穴に通してください。



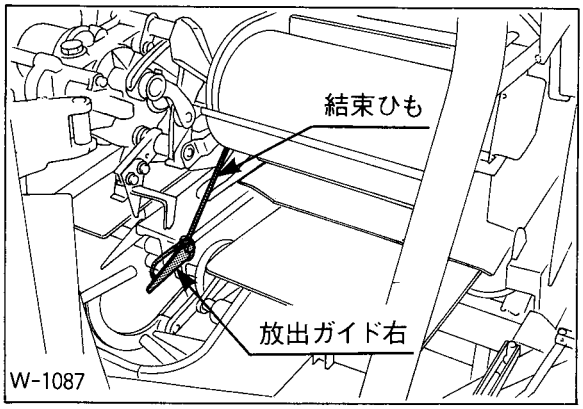
補　足

＊このとき，ひもを手前の方向に軽く引いて，ひもが円滑に出ることを確めてください。

＊ひもは必ずニードルガイドの左側を通してください。

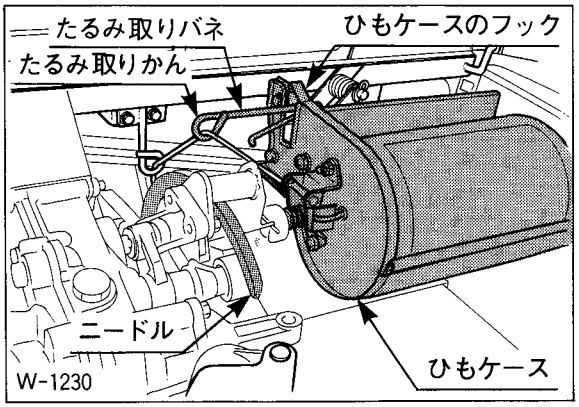


❼ニードルの先端の穴に通したひもは，放出ガイド右にくくりつけて，ひもがたるまないようにしてください。

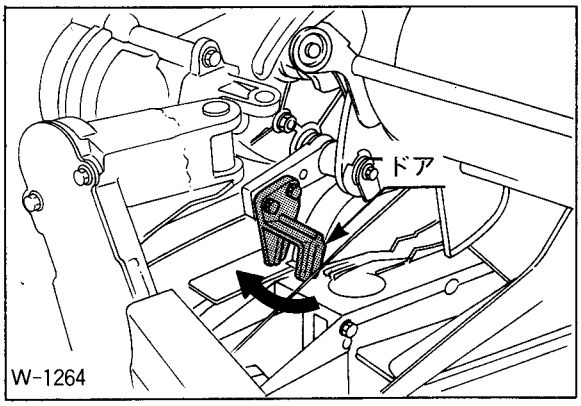


重　要

＊たるみ取りかんに付いているたるみ取りバネのフック部をひもケースのフックに掛けてください。
忘れますとエンジンが始動しないことがあります。

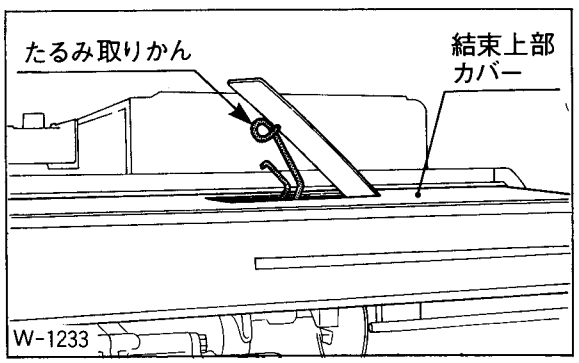


❽ドアを矢印方向に「カチッ」と音がするまで引上げてください。この状態でエンジンを動かして，脱こくクラッチを入れ空結束を一度行ってください。そして先程，放出ガイド右にくくりつけたひもを取除きます。



これでひも通しは完了です。

❾結束作業中に，たるみ取りかんが図のように結束上部カバーより突出た場合は，結束ひもが無くなったか，途中で切れたかですので，コンバインを止めて確認してください。

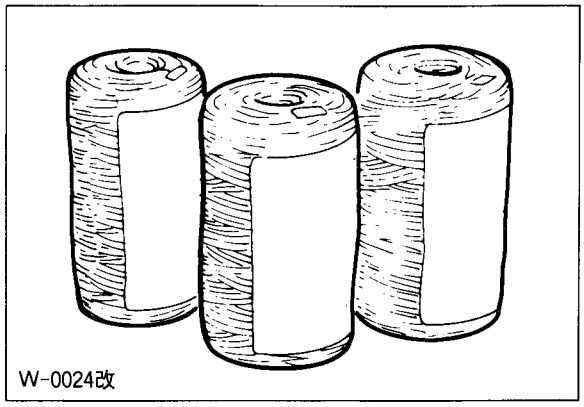


補　足

＊ひもの通し方間違いでもたるみ取りかんが図のようになります。

■ひもの種類

結束ひもは，下記クボタ純正コンバインジュートひも，又は合成ひもをお使いください。
(他の結束ひもでのトラブルは保証できません。)



名　　称	コ ー ド No.
ジュートひも(6本より)	57924－9311－2
合　成　ひ　も	50400－9154－5

■ひもの取扱いの注意

(1)クボタ指定の結束ひも以外は，絶対に使わないでください。

(2)水にぬれた結束ひもは長時間おいておくと，強度がさがり，ひも切れの原因になりますから，ぬらさないようにご注意ください。

(3)結束ひもは，投げたりころがしたりして，形をくずさないように取扱いには特に注意してください。また，結束ひもの上に物をのせたり，腰をかけたりすると形がくずれて，結束ひものほぐれが悪くなり結束ミスの原因になります。

(4)残った結束ひもは，取出し方向を間違わないようにしるしを付け，全体の形がくずれないようにして，湿気のない風通しのよい場所及び直射日光のあたらない場所に保管し，できる限り3年以内にご使用ください。

補　足

＊ワラを家畜用飼料として使用する場合は，ジュートひもを使用してください。合成ひもは消化せず，家畜の胃に残り害になります。

作業の要領と各部の調節方法

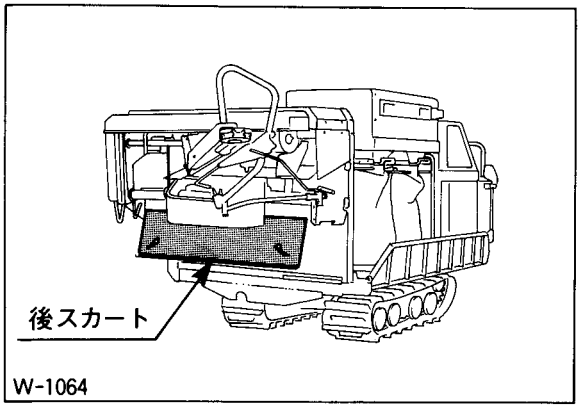
作業の要領

❶後スカートを図のように開いてください。

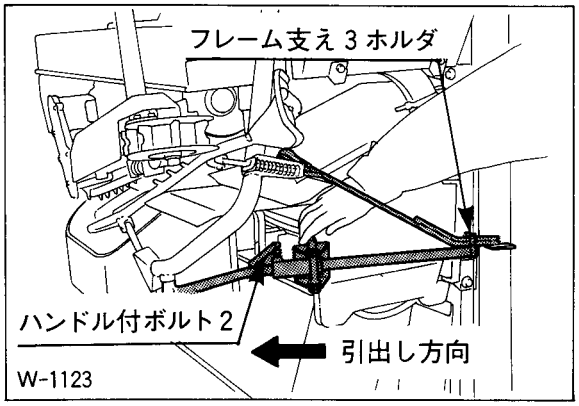
【KR_1-18SRのみ】

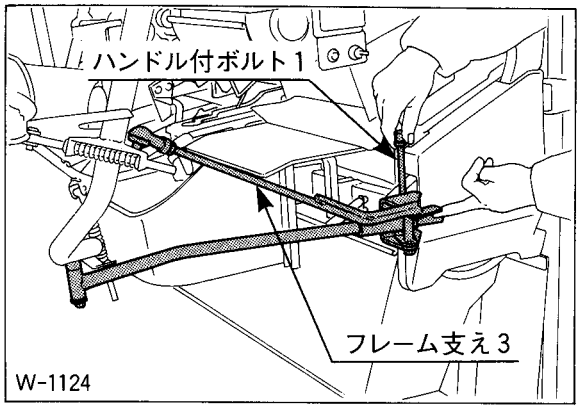
重　要

＊開かないとカッタ作業時に切ワラがカッタや脱こく部に詰まります。



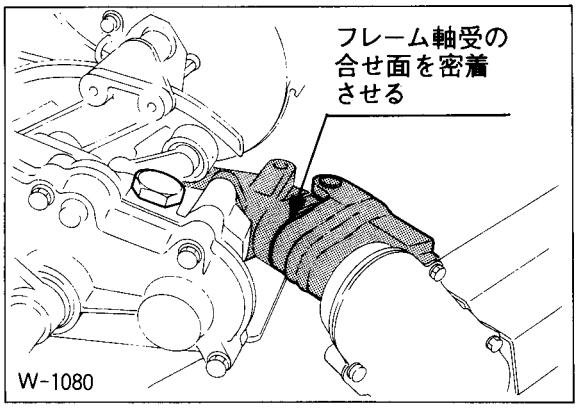
❷ハンドル付ボルト2をゆるめ，ハンドル付ボルト1をぬき，ストンパを図のように引出してください。





(1)フレーム支え３をハンドル付ボルト１の方に固定してください。

(2)フレーム支え３が入りにくい場合は，ストンパベルトを前後に移動させて，フレーム軸受の合せ面が密着するようにしてください。



(3)収納時は引出したやり方の逆にしてください。フレーム支え３はフレーム支え３ホルダに収納し，ハンドル付ボルト１・２を確実に固定してください。

注　意

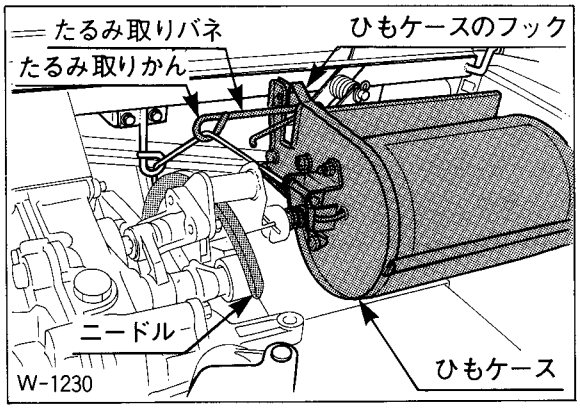
＊ストンパが後方に突出していますので，土手などに接触しないように注意して運転してください。

＊あぜ越え時はストンパを収納して，地面に接触しないようにしてください。

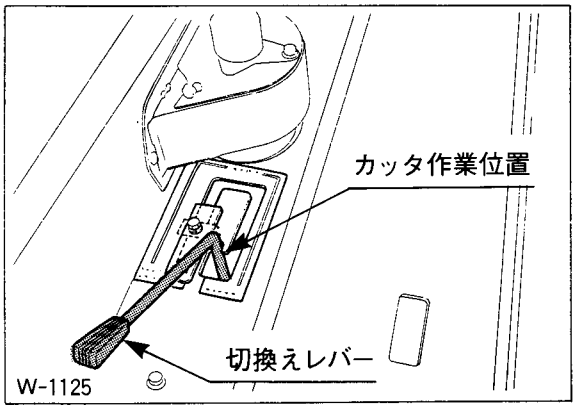
＊路上走行並びにほ場へ移動する場合は，ストンパを必ず収納してください。

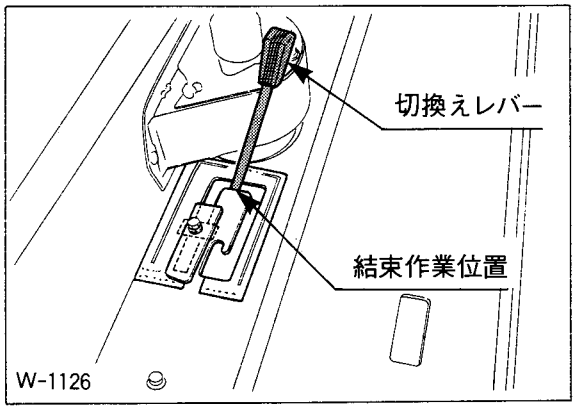
＊コンバインをトラックに積み降ろしを行うときは，危険ですので，必ずストンパを収納してください。

❸たるみ取りかんに付いているたるみ取りバネのフック部を，ひもケースのフックに掛けてください。
忘れますと，脱こくクラッチを入れたときに，エンジンが停止することがあります。



❹切換えレバー操作は図のように，カッタ作業のときはカッタ作業位置に，結束作業のときは結束作業位置に，セットするだけでできます。

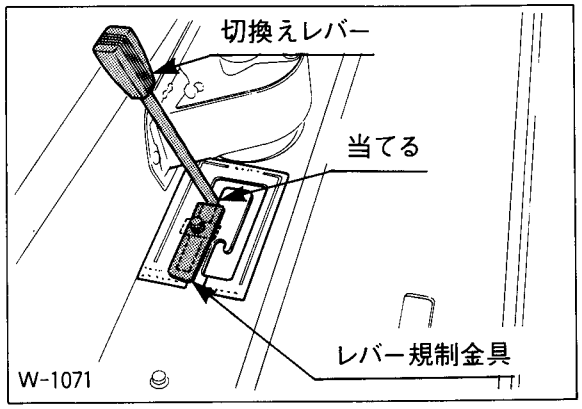


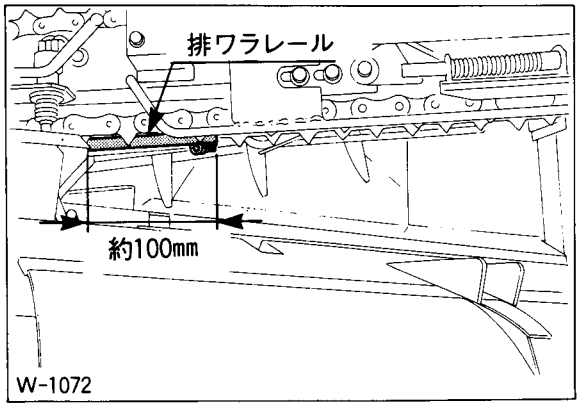


❺結束位置を株元側にしたいときは，切換えレバーをレバー規制金具に当ててください。

重　要

＊穂先規制板は，必ず穂先側に移動してください。





排ワラレールが100㎜出て，結束位置は株元側になります。

注　意

＊結束機を回す前に周囲に合図をすること。このとき補助者は結束機より１m以上離れてください。

重　要

＊結束作業のとき，カッタの方も回転していますが故障ではありません。

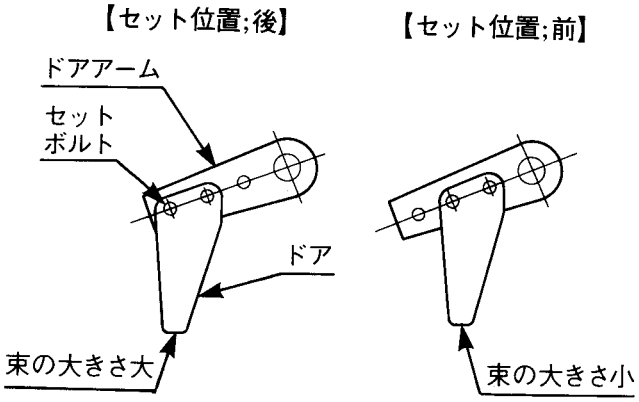
＊カッタ又は結束機にワラが流れているときは，切換えないでください。

これで準備は完了です。作業を行って見てください。結束機はあらかじめセットした状態で10m程作業を行ない，一旦コンバインを停止して結束された束の状態を見てから，各部の調節方法を参考に再度調節してください。

各部の調節方法

■束の大きさを変えたいとき

束の大きさをストンパ使用の場合は，２段階に変えられます。束の大きさを変えたい場合は，下図に従いセット位置を移動させてください。



W-1265

束の大きさ	ドアセット位置
小	前セット
大	後セット(出荷位置)

■ストンパベルトの張り代調整（ストンパベルトのスリップ）

ストンパベルトがスリップする場合は，下記の要領で調整してください。

❶樹脂カバーを外します。

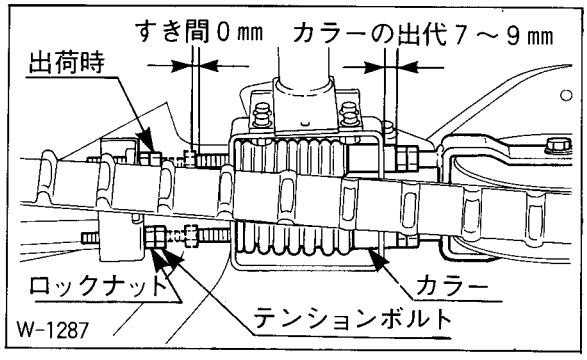
❷テンションブラケットのカラーの出代を７～９㎜に調節します。

重　要

＊テンションブラケットの軸端とテンションボルトの頭とのすき間を０㎜にします。(出荷時はテンションボルトを一番左側に寄せて組付けてあります。)

＊テンションボルトを当てて張込まないようにしてください。

＊テンションボルトは，上・下同じ寸法に調整してください。



W-1287

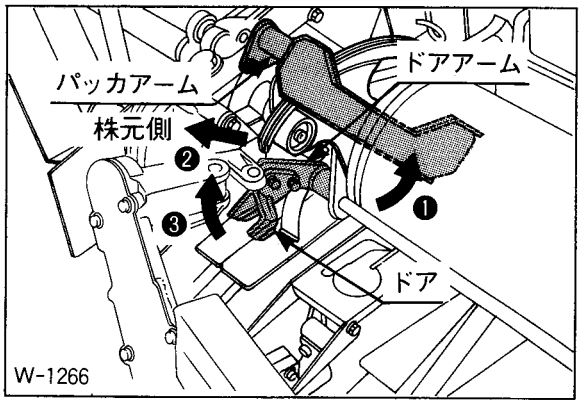
■ホルダの掃除のしかた

ホルダ部にひもかす・ゴミなどがたまった場合は，次の要領でホルダを抜き掃除をしてください。

❶パッカアームを手で上に押上げます。

❷ドアアームを株元側(左側)に押しながら上へ回動させます。

❸ドアを開放固定位置に入れます。
(回動の上側に溝があります。)

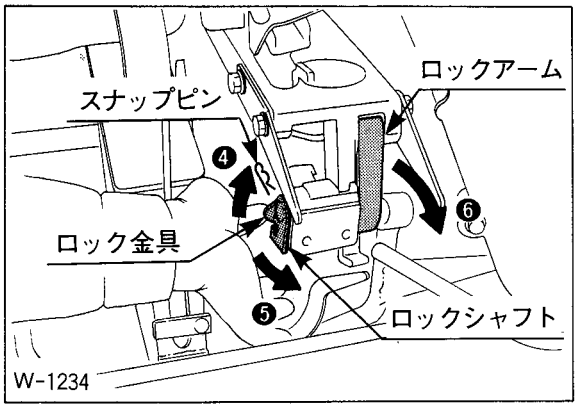


W-1266

❹スナップピンを抜き，ロック金具を上に開いてロックを外します。

❺ロックシャフトを後方に引きます。

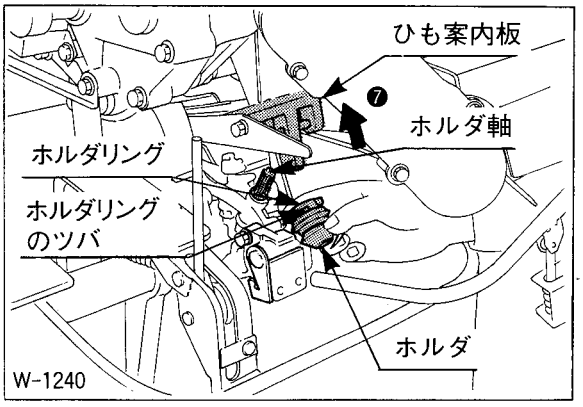
❻ロックアームのロックを外します。



W-1234

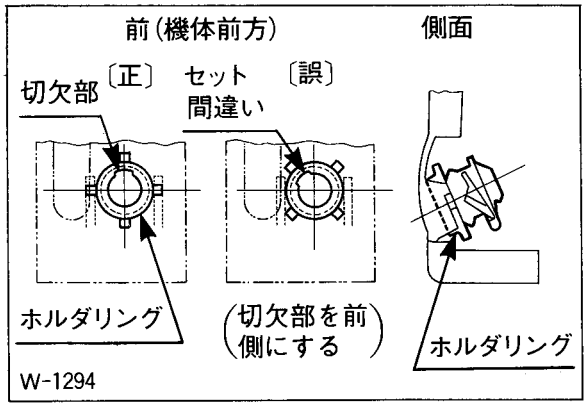
❼ひも案内板を上に押上げ，ホルダを抜取ります。ホルダリングとシムをなくさないように注意してください。

❽掃除が終れば，逆の順番で組付けてください。



W-1240

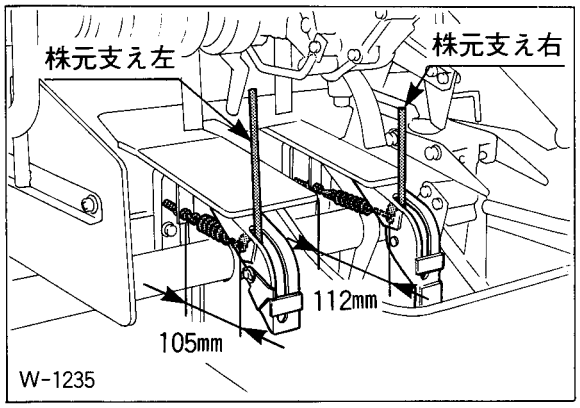
◆ホルダのセットのしかた



重　要

＊掃除が終了すれば，必ず元の状態に戻してください。
＊ホルダをセットするときは，スプラインの山と谷が合う位置にセットしてください。
＊元の状態に戻した後，もう一度ドアアームの位置を確認してください。
＊ホルダに傷，油をつけないようにしてください。
＊ホルダリングは手で軽く回ります。ホルダリングの穴の切欠部を前側にしてください。

■株元支えのバネ長



重　要

＊株元支えにワラが引掛かるようなときは，株元支え右のバネを外してください。

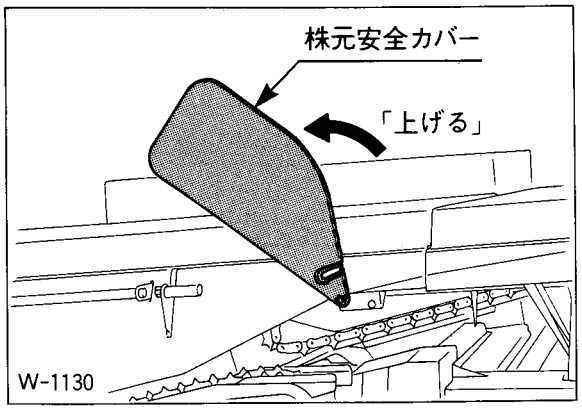
■カッタ結束機一体オープンのしかた

注　意

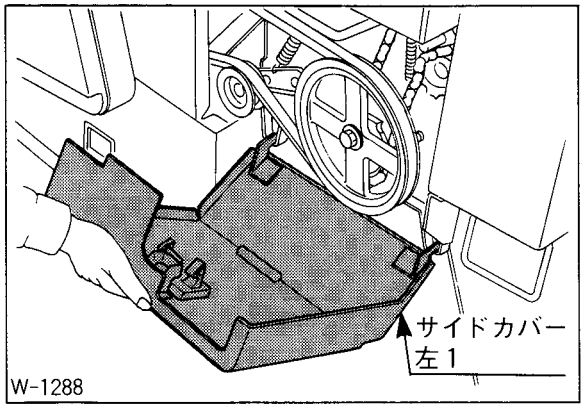
＊カッタを閉じたときは，クランプを確実にロックしてください。
＊傾斜地ではオープンしないでください。

この結束機はカッタに搭載した状態で一体オープンすることができます。
下記の手順で行ってください。

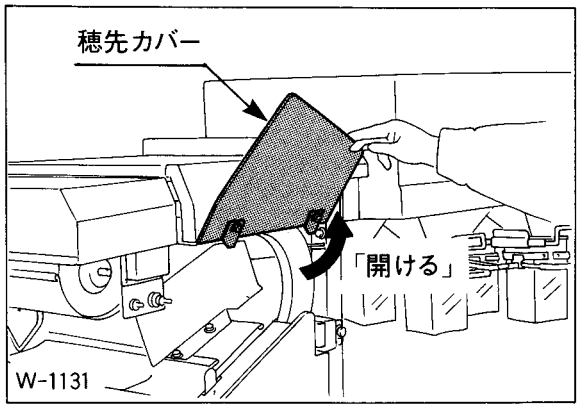
❶株元安全カバーを上げます。



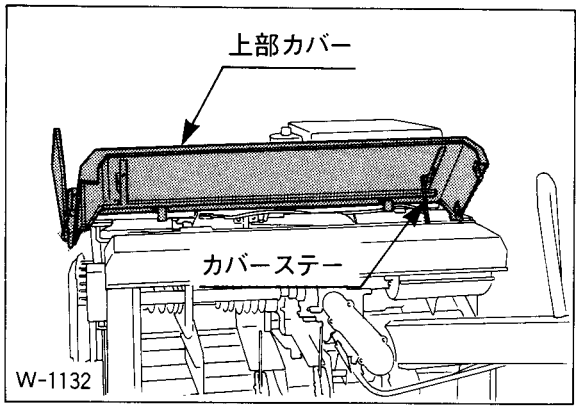
❷カッタのサイドカバー左１を開けます。



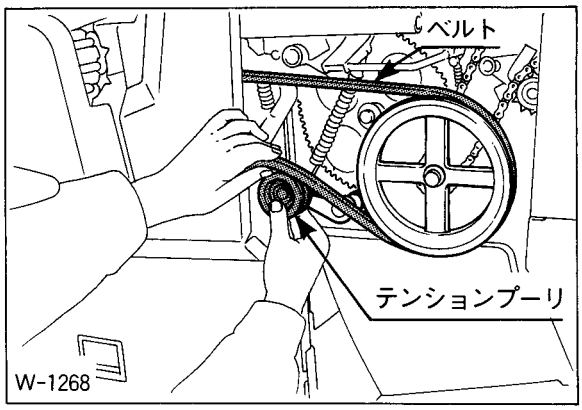
❸穂先カバーを開けてください。



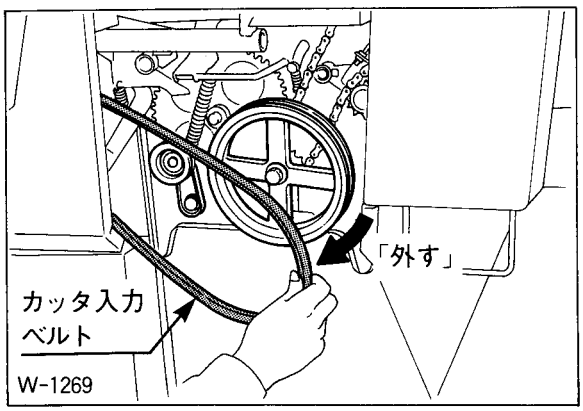
❹上部カバーを開き，カバーステーで固定します。



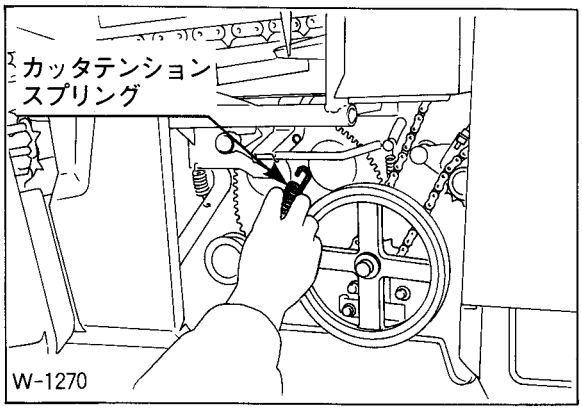
❺テンションプーリからベルトを外します。



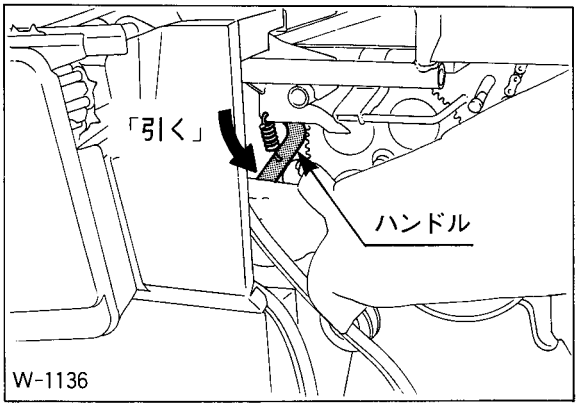
❻カッタ入力ベルトを外します。



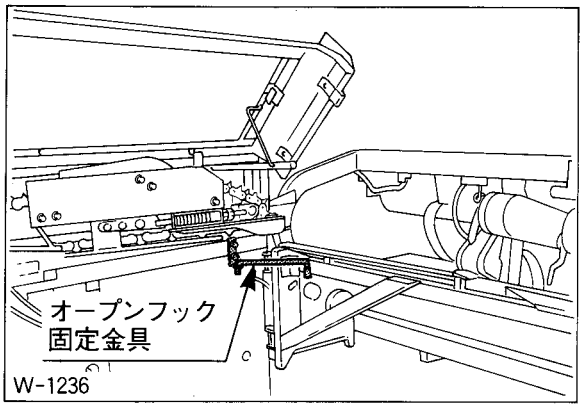
❼カッタテンションスプリングを外します。



❽クランプのハンドルを引きながらカッタを後方にオープンします。



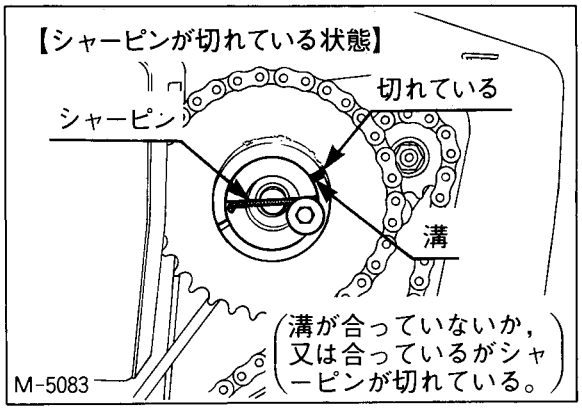
❾オープンフック固定金具を掛けます。

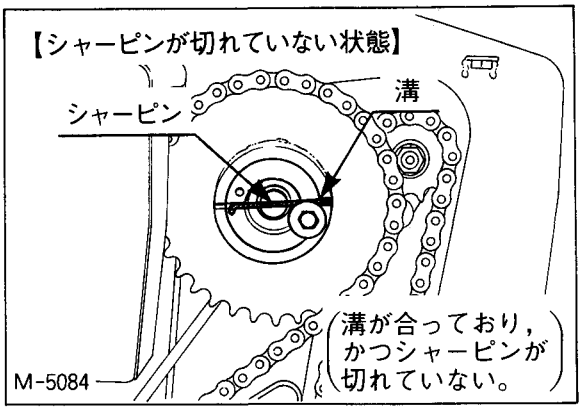


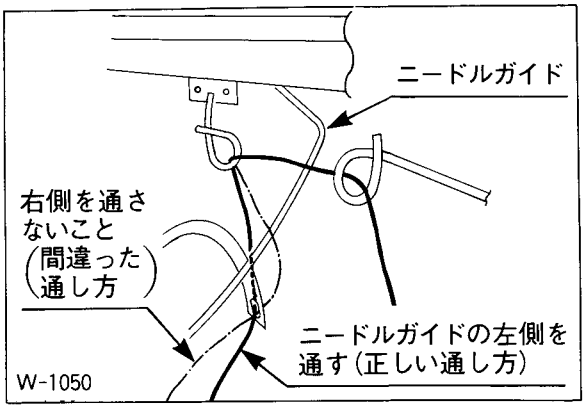
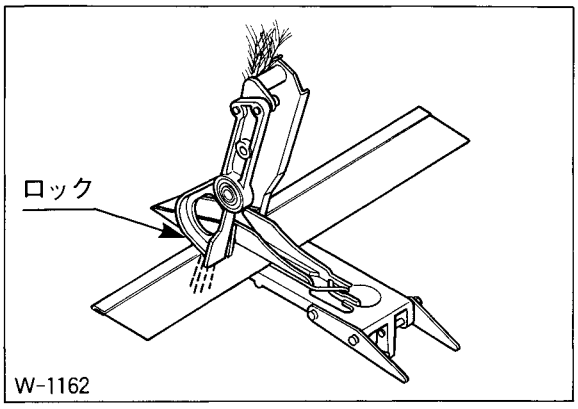
結束機の上手な使い方

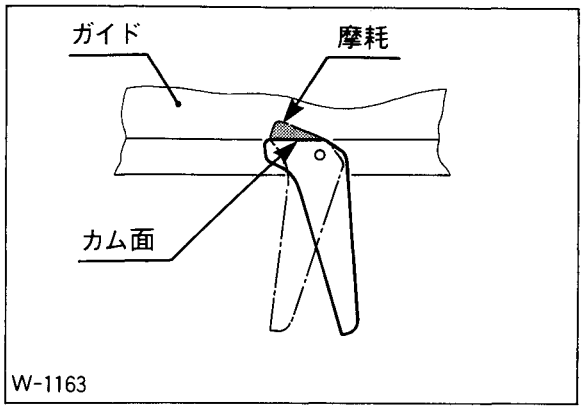
取扱説明書の作業の要領の中に記載しておりますが，よく熟読されて正しい使い方をしてください。作業中もし次のようなことが発生しましたら，点検箇所を調べて適切な処置をしてください。

1．シャーピンが切れて，結束機が動かない



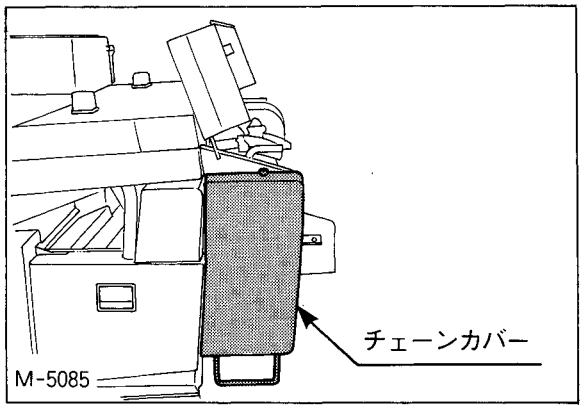


原　　因	処　　置
①ひもの通し方を間違えている。 	ひもの通し方を正しくする。
②こぎ深さが深こぎになり，結束機入口で縦に入り，パッカとひも案内板でワラをはさみ，パッカがロックする。 	結束機に入る姿勢を確認し，穂先遅れならばこぎ深さを脱こく機入口のマークに合すようにします。

原　　因	処　　置
③排ワラ搬送部の穂先搬送爪のカム部が摩耗していて穂先遅れとなり，結束機入口で縦にワラが入る。  	穂先搬送爪のカム面の摩耗を確認し，異常摩耗している場合は交換します。
④出荷部品が正しく組付けられていない。 〈排ワラチェーンガイドへの取付け部品〉 1.株元センサアッシ 2.ワラガイド 〈カッタ切換えカバーへの取付け部品〉 1.ひも案内板ガイド 2.搬送カバー4	「**単体出荷の場合の組付け要領書**」に基づき，出荷部品を正しく組付けます。

■シャーピンのセットのしかた

❶チェーンカバーを外します。

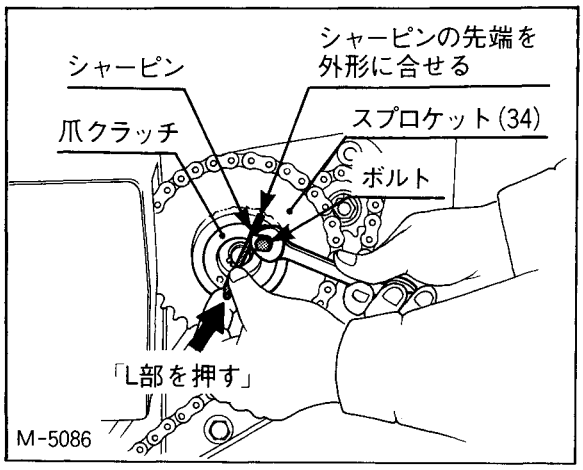


❷シャーピンは入力軸部の爪クラッチについています。

❸シャーピンが折れ，スプロケット(34)の溝部に残っている場合は除去します。

❹スプロケット(34)と爪クラッチの溝を合せます。

❺ボルトをゆるめ，シャーピンの先端がスプロケット(34)のボス外径まで，シャーピンのL部を利用して押込みます。
押込みにくい場合はボルトを外し，シャーピンを上から両溝部にはめ込みます。



❻ボルトを元のように締付けます。

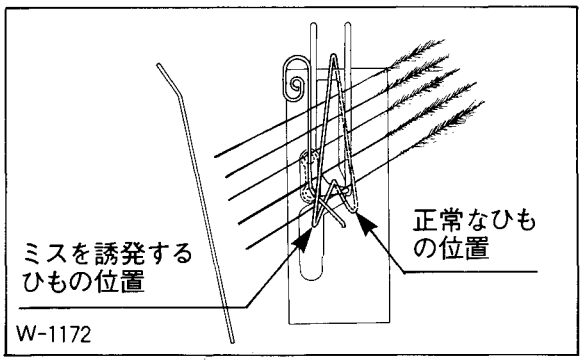
補　足

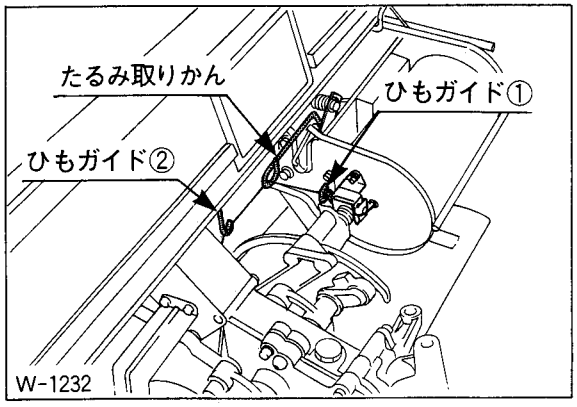
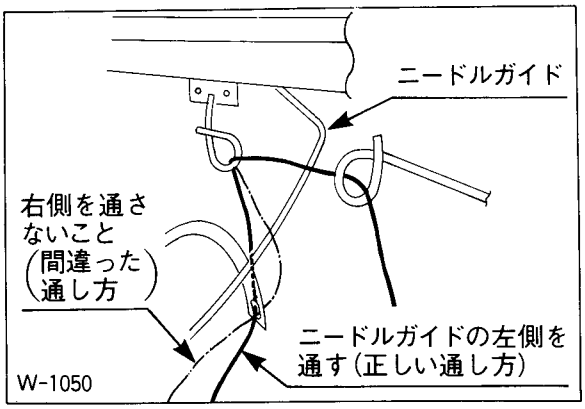
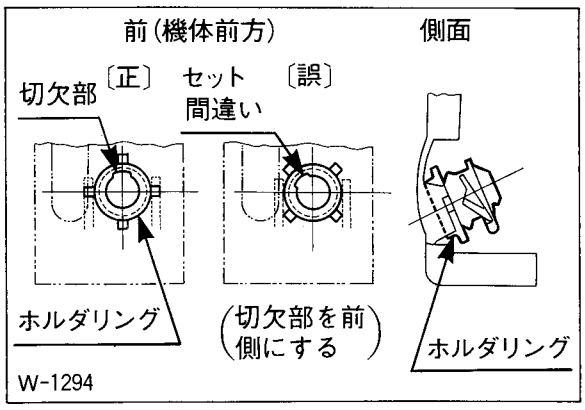
＊以上の方法により，シャーピンは１本で５～６回使用可能です。

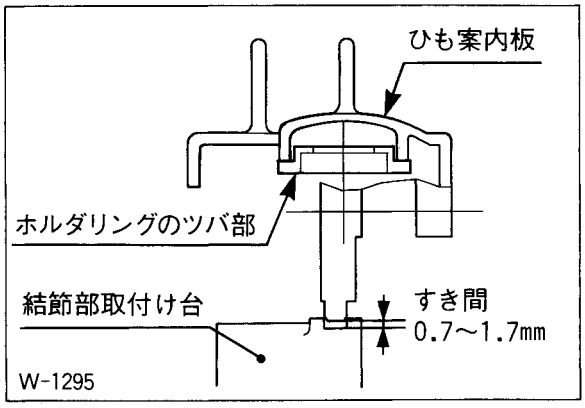
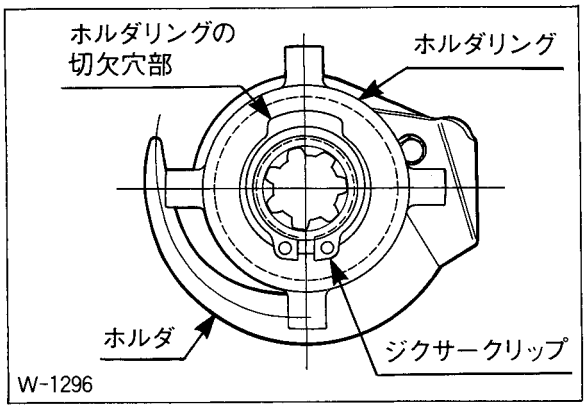
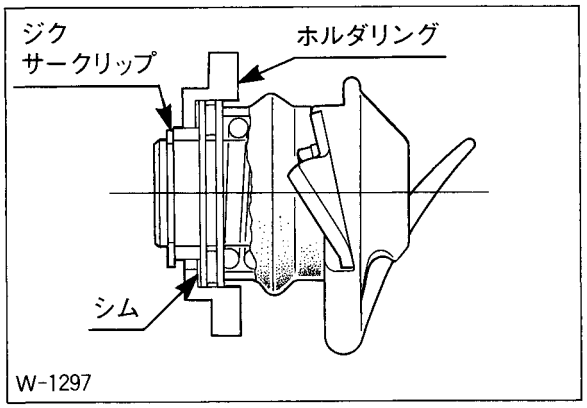
＊シャーピンは予備として１本，標準部品といっしょにビニール袋に入れております。

2．結束ミスが出る

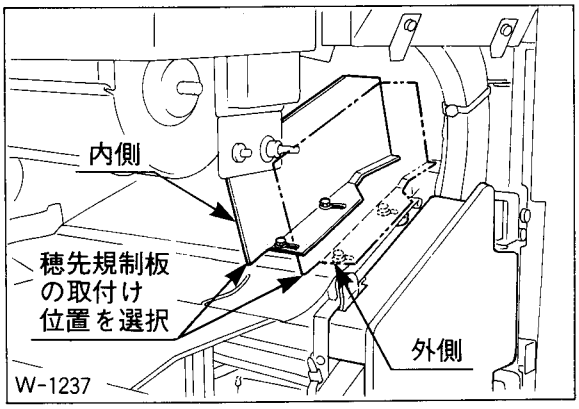
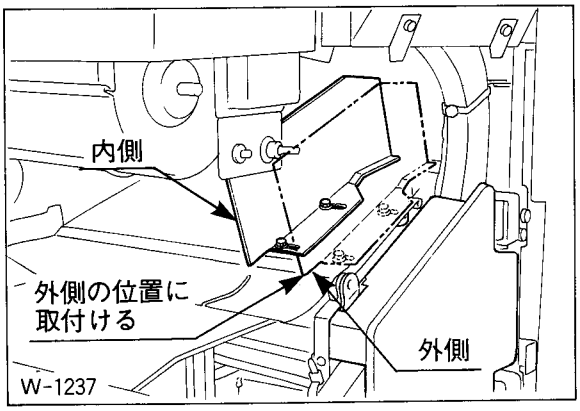
結束ミスには，「誘発されるミス」(ワラの供給姿勢が悪いために起きる結束ミス)と「機械条件によるミス」があります。

原　　因	処　　置
〔誘発されるミス〕 ①こぎ深さが深すぎ，結束機に株元先行で縦に入り，ひもが株元側にずれるため。 発生するミス……ホルダ抜け，ひも切れ  	こぎ深さが深すぎる場合は，こぎ深さレバーを浅こぎ側にセットします。

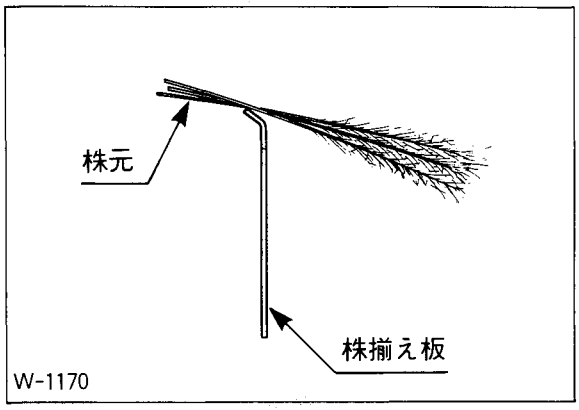
原　　因	処　　置
②ひもの通し方間違いによる。 発生するミス……ひも切れ，パチンコ  	「結束ひもの通し方」(4～6ページ)参照。 特に次の所は注意してください。 (1)ひもブレーキの前のひもガイド1に必ず通してください。 (2)ニードルガイドの外側を通さないようにしてください。 
③出荷部品が正しく組付けられていない。 〈排ワラチェーンガイドへの取付け部品〉 1.株元センサアッシ 2.ワラガイド 〈カッタ切換えカバーの取付け部品〉 1.ひも案内板ガイド 2.搬送カバー4	「単体出荷の場合の組付け要領書」に基づき，出荷部品を正しく組付けます。
〔機械条件によるミス〕 ①ホルダリングが正常にセットされていない。 発生するミス……ホルダ抜け，ひも切れ  	(1)ホルダリングを点検して，正常にセットされていない場合は正常にセットします。 ツバが真横にくるようにします。 (2)その他の機械条件によるミスは，「結束ミスと対策」(22ページ)を参照。

原　　因	処　　置
②ホルダの押えが弱い場合。 発生するミス……ホルダ抜け    	(1)ひも案内板がホルダリングのツバに当った状態で，ひも案内板と結節部取付け台のすき間が0.7～1.7㎜が適正値です。 (2)すき間が0.5㎜以下のときは，予備のシム(厚さ0.3㎜)をホルダリングの内側に入れてください。 (付属部品に3枚入っています。) (3)ホルダリングの取外しは，リングの切欠穴部をジクサークリップに合せてください。 (4)ホルダリングは組付け後，必ずリングの切欠穴部を左図のように，ジクサークリップの穴部の反対側にセットしてください。

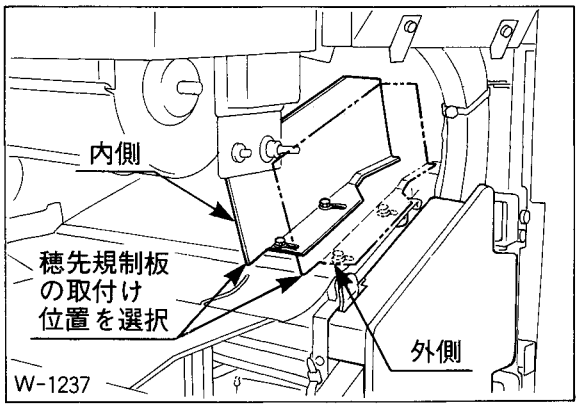
3．ストンパ搬送部での詰まり

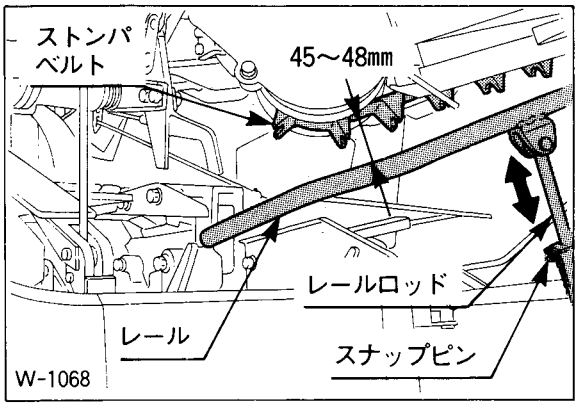
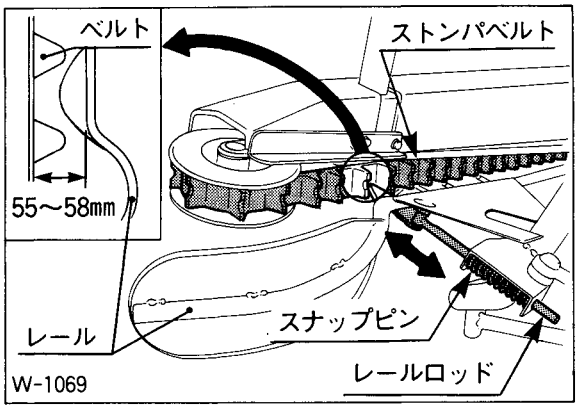
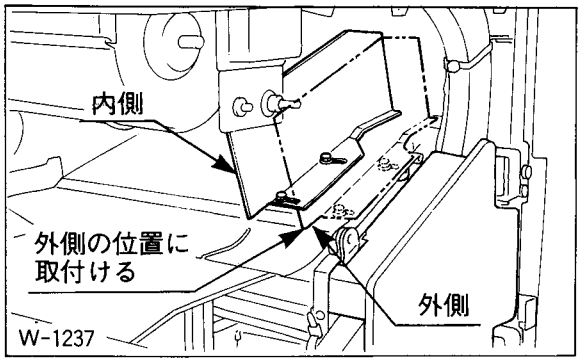
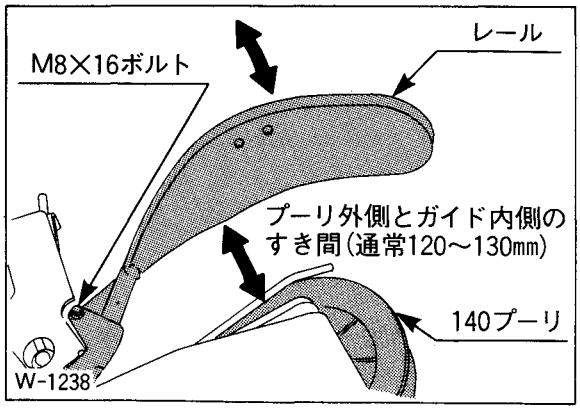
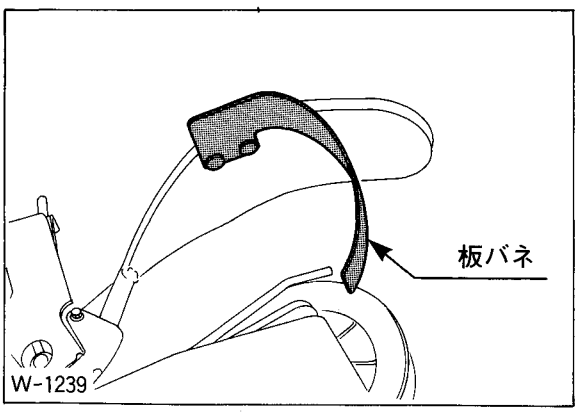
<table>
<tr><th>原　　因</th><th>処　　置</th></tr>
<tr><td>①穂先規制板の取扱いが稈長に適していない。</td><td>稈長に適した取付け位置に取付けます。
<table><tr><th>稈　長</th><th>結束位置</th><th>穂先規制板の取付け位置</th></tr><tr><td>110cm以下</td><td>穂先より30～35cm</td><td>内　側</td></tr><tr><td>110cm以上</td><td>穂先より35～40cm</td><td>外　側</td></tr></table>
 
</td></tr>
<tr><td>②穂先規制板の取扱いが作物条件に適していない。</td><td>作物条件に合せた位置に取付けます。
分離の難かしい作物の場合，穂先規制板を外側に取付けます。
 
</td></tr>
</table>

4．結束機入口での詰まり

原　　因	処　　置
株揃え板よりも株元がはみ出している。  	〔スライドを自動で使用している場合〕 1.作物の条件により，自動スライドで左図のようになる場合は，手動に切換えて行なってください。 2.スライドフレームの摺動部に油を差すと動きがスムーズになります。 〔スライドを手動で使用している場合〕 手動スライドスイッチで株揃え板を結束ワラの株元に軽く当てるように動かします。 (株揃え板が適正のところにきていないために起る)

5．結束たばが立ちにくい

原　　因	処　　置
①結束位置が稈長に合っていない。	結束位置を稈長に合せます。 稈　長 / 結束位置 / 穂先規制板の取付け位置 110cm以下 / 穂先より30～35cm / 内　側 110cm以上 / 穂先より35～40cm / 外　側 

原　　因	処　　置
②レールとストンパベルトのすき間が適切でない。 ③レールロッドの動きが悪い。 	レールロッドのスナップピンを抜き調節します。 レールロッド(2カ所)に油を差し,動きを良くします。 
④株揃え板が株元に当っていない。 (手動操作で行なっている場合)	手動スライドスイッチで株揃え板を結束ワラの株元に軽く当てるように動かします。
⑤長稈稲，分離の悪い稲(倒伏稲)，麦刈り作業などで立ちにくい場合。	穂先規制板を外し，外側に移動させて取付けます。  作業切換えレバーを金具に当てる。(9ページ参照)
⑥放出姿勢が,進行方向に対して右倒れになっている。	斜めに立つ束が多いときは，板バネをレール終端に取付けてください。
⑦放出された束が，進行方向に対して左に倒れる場合は，レールと140プーリのすき間が適切でない。 	M８ボルトをゆるめて，レールと140プーリのすき間を少し広くしてください。 

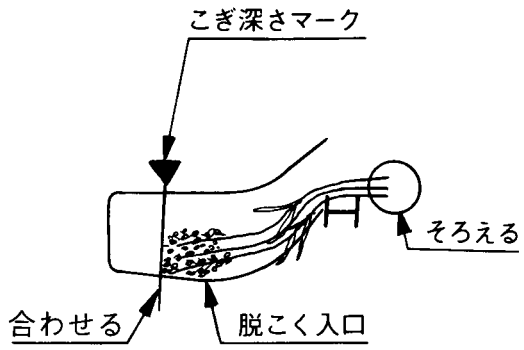
穂先結束立体作業に適した条件・適さない条件

○：適している。
△：条件により立体率が悪くなる。
×：不適で立体率が悪い。

項目		適否	備考
作物	稲	○	
	麦	△	うねまきの場合は適さない。
稈長	60cm以下	×	結束し損いを生じ，立体作業に適さない。
	60～85cm	△	株元の広がりが小さく立体率が悪くなる。
	85～105cm	○	
	105～120cm	△	株元が分離しにくく，搬送姿勢，落下姿勢が悪くなり，立体率が悪くなる。
	120cm以上	×	株元が分離せず，放出不良となることがある。
稈条件	濡れた稈	△	株元が分離せず，放出不良となる。
	湿った青い稈	△	株元が分離しにくく，立体率が悪くなる。
	乾いた稈	○	
	倒伏稈(45°以上)	×	腰が弱く立体率が悪くなる。
	軟弱稈，時期遅れのもの	×	分離しにくく，腰が弱いので立体率が悪くなる。
同一ほ場での稈長の差	10cm以下	○	
	10cm以上	△	扱ぎ深さの調節を上手にやれば，立体率は良くなる。
ほ場	乾田	○	
	湿田	△	クローラの踏みあと(くぼみ)ができ立ちにくい。
作業条件	条刈り	○	
	横刈り，斜刈り	△	株揃いや供給姿勢がバラツキ，立体率が悪くなる。
	中割り，あぜぎわ刈り	×	未刈り稲の上，畦畔の外に落下するので立たない。
	手扱ぎ，枕扱ぎ	×	立体率が悪く，立たない。
刈取り速度	低速	△	株揃いがバラツキ，立体率が悪くなる。
	標準速度	○	
	高速	△	
束の大きさ	小	○	
	大	○	
ひもの種類	ジュート(麻ひも)	○	クボタ純正ひも
	合成ひも	○	クボタ純正ひも

手こぎ脱こくをする場合

手こぎ脱こくをするときは，穂先をこぎ深さマークに合わせ，株元をそろえて行ってください。



W-0033

スライドは手動で，株揃え板は最株元にして作業を行ってください。

重　要

＊バインダー刈りの束を脱こくする場合は，必ず結束ひもを切ってください。

注　意

＊コンバインを走らせながらの脱こくは危険です。必ず停止して行ってください。

＊稲を供給するときは，チェーンに接触しないよう十分注意してください。

結束機の保守

結束機をいつまでも長持ちさせ，性能を低下させないために，使用後は必ず手入れ掃除をし，格納してください。

(1)各回転部分に巻付いたワラくずや雑草などは，完全に取除いてください。

(2)各部の注油，およびグリースの注入。

(3)塗料のはがれた箇所には修正塗料などを塗るか，グリースを塗って，さびないようにしてください。

(4)格納時，平らな場所に置き，結束機を安定させてください。

(5)付属部品，特に小物は紛失しないように，袋などに入れて保管してください。

(6)摩耗がひどく取りかえる必要のある部品や，修理する必要のある部品は，販売店に連絡して修理，交換してください。

(7)保管は風雨の当たらない，ゴミのない乾燥した場所にしてください。

重　要

＊機体を洗う場合は，電装部品に水がかからないようにしてください。

使用者が行ってはいけない修理

下記部品に異状があるときは御買上げのJA農協や販売店の修理工場に依頼してください。

結束ケース．結束部(ケツセツブカンビ)電気系統・カッタ刃の交換

使用済の資材の処分について

交換した廃油・ゴム・プラスチック類は公害源になることがありますので処分の注意が必要です。下記を参考にして実施してください。

廃油……ガソリンスタンドに持ち込んで廃棄を依頼する。

ゴム・プラスチック類……市町村の実施している公害物収集に出すか専門の廃棄業者に依頼する。

結束ミスと対策

重　要

＊結束部は，結束機の心臓部にあたる，大切な部分です。ひもの通し方を間違えたり，結束部に無理な動力をかけたり，誤った操作をするとたいへん危険です。もし結束ミスがでたら，その状態を正しく判断して，すぐに適切な処置をとってください。

結束ミスが出たときの点検

注　意

＊点検するときは，必ずエンジンを止めて行なってください。

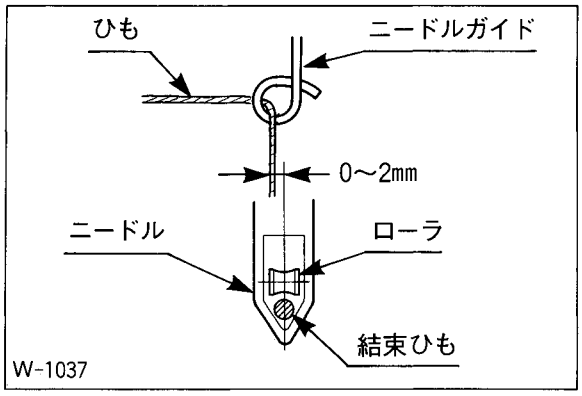
刈取り作業中に，稲や麦が結束しないで放出され続けたり，３回以上結束しない状態が起こった場合は……

(1)ひもの取出し方向が間違っていないかを調べる。
反対に取出されていると，ひもがからんでひもブレーキのところに引掛かります。

(2)ひもの通し方が間違っていないか，外れているところがないかを調べる。
ひもブレーキや，たるみ取りかんから外れていることがよくあります。ひもブレーキから外れると，結束ミスの原因になります。

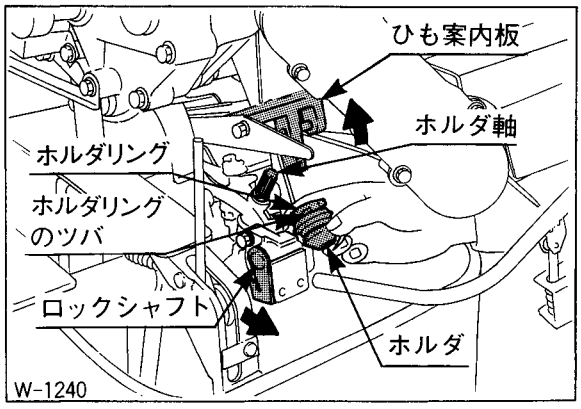
(3)ひもが切れたり，どこかに引掛かっていないかを調べる。

(4)ニードルとひも通しパイプの位置関係がずれていないか調べる。

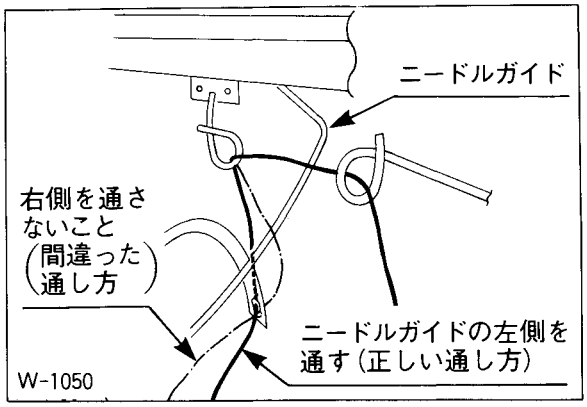


(5)ビルに，ワラ，茎，ひもなどが巻付いていないかを調べる。

(6)ホルダに，ワラくずやひもの切れはしが詰まっていないかを調べる。

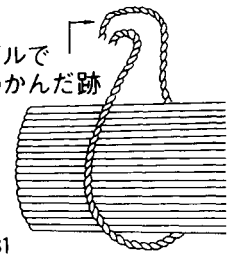
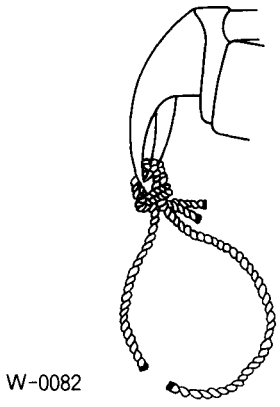


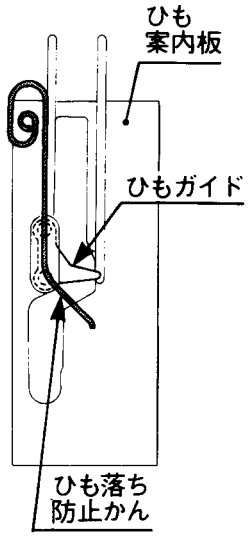
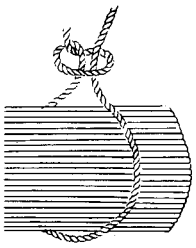
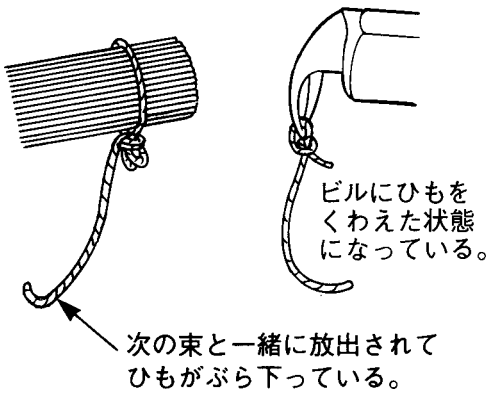
(7)ひもがニードルガイドの右側から通しているか調べます。



結束ミスの原因・対策表

結束ミスが3回以上連続して出たときには作業を中止し，下の表を参考にして原因を調べ，正しい処置をとってください。

状　　態	原　　因	対　　策
(1)**パチンコ** 作物は結束されないまま，放出されます。ひもは，ビルの先端(鳥の口ばしのような部分)でつかんだ跡があり，作物の上にあります。これは，ビルの先端がひもをつかむとき，口ばしの一番先でつかむために，結び目のループができなくて，そのまま外れて起るミスです。 ごくまれに，1・2回起るだけですから，作業を続けてさしつかえありません。  W-0081	★ビルの先端を開閉するローラを押えているビルバネ圧が弱い。	ベータピンを抜き，左側の穴へセットする。
	ビルの口ばしの先端が摩耗している。	ビルを新品と交換する。
	★ひもブレーキの作用が悪い。 ①ひもブレーキから外れている。 ②ひもブレーキにカスがたまっている。	①正規の位置に通す。 ②カスを取る。 ③クボタ純正ひもを使用する。
	★ベベルピニオンと結節カムギヤーとのすき間が多く，ビルにがたがあるとき。	結節カムギヤーのシムを抜いてがたを少なくする。
(2)**ひも切れ** 結び目は正しくできているのに，ひもが途中で切れて，作物は結束されないまま放出されます。これは，結束の途中でひもが切れて起るミスで，結んだひもはビルに引掛かったまま残ります。そのまま作業を続けると，ひもがビルに巻付いて故障の原因になるので，すぐ作業を中止して取除いてください。**ひも切れは，連続して起るので，作業を続けることはできません。**  W-0082	★ビルバネ圧が強すぎて，ビルの先端からひもが外へ出ることができない。	ベータピンを抜き，右側の穴にセットする。
	★ひもが弱い。	クボタ指定ひもかどうか，水ぬれしていないか調べる。
	★ひもブレーキ・ホルダキャップの切りかえが不適。	ひもブレーキが「標準」側にセットされているか，ホルダリングが「標準」側にセットされているかを確かめる。

状　　態	原　　因	対　　策
(3)片結び 作物は,結束された状態で放出されますので,刈取り作業中には発見できません。１本のひもだけで結び目を作っているので，束を持上げるときにひもを引張ると，一方が抜けて作物がばらばらになります。ごくまれに，１・２回起るミスです。  W-1053  W-0083	★ホルダ部分にカスがたまっている。	掃除をする。
	ひもガイドから，ひもが外れる。(変形，摩耗)	ひもガイドを交換する。
	ひも落ち防止かんが変形している。	ひも落ち防止かんを交換する。
	ビルが１本のひもだけをつかむ。ホルダのつのがひもをとりそこなう。ホルダの古いひもを離すタイミングが早い。(ひもブレーキやホルダ荷重の変動)	販売店へ連絡して修理してもらう。
	パッカアームとニードルのタイミングが悪い。	販売店へ連絡して調整してもらう。
(2)ひも抜け 結束のあと，ホルダにひもが残らず，外れてしまっているために起るミスです。ひも抜けになると，次の結束から連続して結ばないので，作業を続けることができません。  W-0594	★ひもが経路中でもつれ，又は何かに引掛かった場合。	ひもの引出し方向が間違っていないか，ひもは正しく通してあるか確認する。
	★ホルダ部分にカスがたまっている。	掃除をする。
	ホルダがひもを取らない。	販売店へ連絡して修理してもらう。
	★クボタ純正以外のひもによるブレーキ荷重の変化のため。	クボタ純正ひもを使用。
	★ひもの通し方の間違い。	ひもの通し方を見直す。
	ビルとニードルのタイミングが遅い。	販売店へ連絡して修理してもらう。

重　要

＊★印以外は，販売店に連絡して，修理してもらってください。

付　表

■主要諸元

形式		KR$_1$-18SR	KR$_1$-18R
機体寸法	全長	90cm	
	全幅	178cm	
	全高	84cm	
	全重量	62kg	81.5kg
適応稈長		60～120cm	
結束部	結束方式	ノッタビル方式	
	束の大きさ	ひも周長25～33cm　2段階調節	
	結束位置	穂先より約35～45cm	
	結束ひも	クボタ 純正 コンバインジュートひも，合成ひも	
株揃え部	スライド方式	手動，自動切換え方式	
立体放出部	搬送方法	突起付ベルト	
	放出方向	機体右後方	
	収納方法	回動式	
安全警報装置		(1)ひもなし(消費) (2)ひも切れ(結束トラブル) (3)詰まり：各々警報エンジン停止	
カッタ，結束機切換え		運転席ワンタッチ切換え	

補修用部品の供給年限について

この製品の補修用部品の供給年限(期間)は、製造打ち切り後９年といたします。
ただし、供給年限内であっても、特殊部品につきましては、納期等についてご相談させていただく場合もあります。
補修用部品の供給は、原則的には、上記の供給年限で終了いたしますが、供給年限経過後であっても、部品供給のご要請があった場合には、納期及び価格についてご相談させていただきます。

純正部品を使いましょう

補修用部品は、安心してご使用いただける純正部品をお買い求めください。
市販類似品をお使いになりますと、機械の不調や、機械の寿命を短くする原因になります。

純正アタッチメントを使いましょう

純正アタッチメントは、一番よくマッチするように研究され、徹底した品質管理のもとで生産・出荷していますので、安心して使っていただけます。
市販類似品をお使いになりますと、作業能率の低下や機械の寿命を短くする原因になります。

株式会社クボタ

本　　社	大阪市浪速区敷津東１丁目２番47号	〒556	電(06)	648-2111
東京本社	東京都中央区日本橋室町３丁目１番３号	〒103	電(03)	3245-3111
北海道支社	札幌市中央区北３条西３丁目１番地44(札幌富士ビル)	〒060	電(011)	214-3111
東北支社	仙台市青葉区本町２丁目15番11号	〒980	電(022)	267-9000
中部支社	名古屋市中村区名駅３丁目22番８号(大東海ビル)	〒450	電(052)	564-5111
九州支社	福岡市博多区博多駅前３丁目２番８号(住友生命博多ビル)	〒812	電(092)	473-2401
札幌支店	札幌市西区西町北16丁目１番１号	〒063	電(011)	662-2121
仙台支店	名取市田高字原182番地の１	〒981-12	電(022)	384-5151
東京支店	浦和市西堀５丁目２番36号	〒338	電(048)	862-1121
大阪支店	大阪府堺市緑ヶ丘北町１丁１番36号	〒590	電(0722)	41-8506
岡山支店	岡山市宍甘275番地	〒703	電(0862)	79-4511
福岡支店	福岡市東区和白丘２丁目２番76号	〒811-02	電(092)	606-3161
堺製造所	堺市石津北町64番地	〒590	電(0722)	41-1121
宇都宮工場	宇都宮市平出工業団地22番地２	〒321	電(0286)	61-1111
筑波工場	茨城県筑波郡谷和原村字坂野新田10番地	〒300-22	電(029752)	5112
枚方製造所	枚方市中宮大池１丁目１番１号	〒573	電(0720)	40-1121
堺部品センター	堺市築港新町３丁８番	〒592	電(0722)	45-8601
宇都宮部品センター	宇都宮市平出工業団地38-16	〒321	電(0286)	63-6336
筑波部品センター	茨城県筑波郡谷和原村字坂野新田10番地	〒300-22	電(029752)	2293
枚方部品センター	枚方市中宮大池１丁目１番１号	〒573	電(0720)	40-1797
北海道部品センター	北海道札幌郡広島町大曲工業団地３丁目１番地	〒061-12	電(011)	376-2335

株式会社クボタアグリ東北

秋田事業所	秋田市寺内字大小路207-54	〒011	電(0188)	45-1601
仙台事業所	宮城県名取市田高字原182-１	〒981-12	電(022)	384-5151

株式会社クボタアグリ東京

東京事業所	浦和市西堀５-２-36	〒338	電(048)	862-1121
新潟事業所	新潟市上所上１-14-15	〒950	電(025)	285-1261

株式会社クボタアグリ大阪

金沢事業所	石川県松任市下柏野町956-１	〒924	電(0762)	75-1121
名古屋事業所	愛知県一宮市観音町１-１	〒491	電(0586)	24-5111
大阪事業所	大阪府堺市緑ヶ丘北町１丁１番36号	〒590	電(0722)	41-8550

株式会社クボタアグリ中四国

米子事業所	米子市米原７丁目１番１号	〒683	電(0859)	33-5011
岡山事業所	岡山市宍甘275	〒703	電(0862)	79-4511
高松事業所	香川県綾歌郡国分寺町国分字向647-３	〒769-01	電(0878)	74-5091

株式会社クボタアグリ九州

福岡事業所	福岡市東区和白丘２-２-76	〒811-02	電(092)	606-3161
熊本事業所	熊本県下益城郡富合町大字廻江846-１	〒861-41	電(096)	357-6181

品番　57982－8211－6

Kubota